

OMNIWELD W 4600 F

Schlackebildende WIG-Spezial-Fülldraht-Schweißlegierung nach DIN 8555. OMNIWELD W 4600 F ist resistent gegen Abrasion, Korrosion, sowie extreme Schlag- und Temperaturschwankungen. Sehr gute, rissichere Verschweißbarkeit.

Anwendungsmöglichkeiten

OMNIWELD W 4600 F wird in der chemischen Industrie und Metallherzeugung und -Verarbeitung eingesetzt. Entwickelt zur Herstellung und Reparatur von Warmarbeits-Werkzeugen, Schermessern, Dichtflächen usw. Die Auftragung ist nach drei Lagen korrosions-, abrasions- und hitzebeständig.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Nahtform wählen. Bei Stählen mit geringen Festigkeiten, sowie bei Austeniten, ist es möglich, direkt auf das Grundmaterial aufzutragen. Bei Auftragsschweißungen auf Werkzeug- und höher legierten Stählen ist es angebracht eine Pufferlage mit OMNIWELD W 3030 F oder W 3020 F aufzutragen.

Durchmesser	Schweißstrom
1,6 mm	ca. 60 - 90 A
2,0 mm	ca. 80 - 140 A
2,4 mm	ca. 120 - 160 A
3,2 mm	ca. 150 - 180 A

Härte	
bei 20 °C	ca.: 48 HRC (Rockwell)
bei 300 °C	ca.: 42 HRC (Rockwell)
bei 600 °C	ca.: 38 HRC (Rockwell)

Das Schweißgut ist nach dem Auftragen nur mit Schleifscheibe oder Hartmetallwerkzeug bearbeitbar.

Zusammensetzung des Schweißgutes

Ni C Cu Fe Mn Si Ti Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 4600 F ist auch als SG-Legierung - OMNIWELD W 4600 F - und als Spezial-Schweißlegierung - OMNIWELD 4600 in allen gängigen Abmessungen zu beziehen.

Kennblätter, Zulassungen: Falls erforderlich, können Sie außer dieser Produktinformation das Kennblatt, die Zulassungen sowie das Sicherheitsdatenblatt erhalten.

Änderungen: Auch dieses Produkt optimieren wir ständig, was zu Veränderungen der Legierungsbestandteile führen kann.